

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 60-061079

(43)Date of publication of application : 08.04.1985

(51)Int.Cl.

B05D 1/28

B05D 3/04

(21)Application number : 58-170038

(71)Applicant : SANYO KOKUSAKU PULP CO
LTD

(22)Date of filing : 14.09.1983

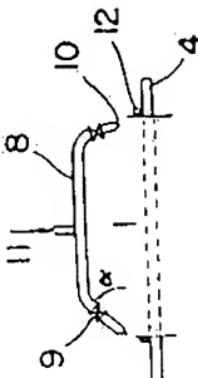
(72)Inventor : IWANAMI AKIRA

(54) PREVENTION OF SPREADING OF COATING LIQUID TO REAR SIDE WITH BAR COATER

(57)Abstract:

PURPOSE: To improve considerably production efficiency and product yield by disposing air nozzles above a leveling bar and blowing air to the wells of the coating liquid on the leveling bar formed at both ends of a sheet-shaped material.

CONSTITUTION: An air pipe 8 is disposed right above a bar 4 above a sheet 1 and nozzles 10 facing downward toward the outside are connected at 5W80° angle to both ends of said pipe via valves 9. A copper pipe having ≤10mm diameter is used for the nozzles 10. The nozzle of which the aperture is crushed flat to have a laterally long slit shape sized at about 1mm in the vertical direction is used. Air is forcibly fed through an air feed port 11 into the pipe 8 and is blown from the nozzles 10 into a downward direction. When such air is blown to the wells 12 of the coating liquid formed above the bar 4 at both ends of the sheet 1, the spreading of the coating liquid to the rear side on top of the sheet is prevented.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of

[rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

⑥ 日本国特許庁 (JP) ⑦ 特許出願公開
⑧ 公開特許公報 (A) 昭60-61079

⑤ Int.Cl. ¹ B 05 D 1/28 3/64	識別記号 内窓修理番号 7048-4F 7048-4F	④公開 昭和60年(1985)4月8日 審査請求 有 発明の数 1 (全4頁)
---	--------------------------------------	--

⑨発明の名称 バーコーターにおける施工装置まわり防止方法

⑩特開 昭60-170038
出願 昭58(1983)9月14日

⑪発明者 岩波 明 東松山市東平1551
⑫出願人 山陽留青バルブ株式会社 東京都千代田区丸の内1丁目4番5号
⑬代理人 弁理士 実浦 濟

明細書

1. 背景の説明

バーコーターにかける施工装置まわり防止方法
2. 特許請求の範囲

1. 行走するシート状物の下面にカーラーを介して施工装置を固定し、シート状物の施工面に密着する均らしバーで余分な施工装置をかざすようにしたバーコーターにおいて、上記均らしバーの上方にエアノズルを配置し、当シート状物の両端部に生ずる均らしバー上の施工装置の取りに対しエアを吹付けることを特徴とするバーコーターにおける施工装置まわり防止方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は前文はプラスチックフィルムなどのシート状物(以下単にシートといふ)にバーコーターにて施工する際、施工装置のシートの施工面と反対の面にさりのものを防止する方法に関するものである。

シートに別の用途を付与するためロールコーター、エクサイフコーター、ブレードコーターあるいはバーコーター等の施工装置により各種の施工面の施工が行なわれてゐる。これら施工装置で使用する工具としてシートの両端部で固定する施工不良がある。即ちシートの両端を均らしバーで固定した場合、施工装置が均等より均出しして更には施工面と反対の面にまわり、施工装置あるいはそれに引続く施工装置を折りこむことになる。この汚れは半乾燥の内側にとどまらず過乾燥して表れていたシートにも発生して該歯状の汚れ又はプロックティングを発生す。このため初期に見する黄褐色の停止装置が多くなり、又後述の汚れで困るためシートの両端部の一端にて蓋をしない部分を設けることが多いが行なわれているが、いずれにしても保証率、被膜多層化に苦しい影響を与えていた。

本発明はバーコーターにおける上記問題の解消を図るべく研究結果した結果完成したものである。一般にバーコーターにおいては最初に示す如く、シート1にカーラー2を介して施工装置

特開昭60-61079(2)

を施工し、均らしバーにより均分な施工線をかどらし、かつ施工面を均一にならしめる。均分シート鋼板部より施工面の最もむきの良い面はカラーロールにあると考えられその対応が可能なわれでた。例えばシート鋼板部に相当するカラーロールにドクター7又はベルトを反対けてシート両側面の一一定巾部分に施工面の施工を行なわないようにしてきた。しかるにかかる会社の技術では施工風の筋模様は防止できてもシートにその片面につき15mm程度の未施工部分があるとの部分は巻軸ロスとなる。そこで上記のドクター又はベルトを付けない場合シートの施工上面面は施工が困難となりる原因について検討した結果、本発明者はその先生頭因が均らしバーとのところにあることを発見した。

即ち、均らしバーで沿筋の施工面をかどらす際、シート鋼部を外れた位置でバーに施工面の盛り上がりがで、これがシートの反対面に侵入して施工面の盛り上がりを起すことを発見し、この施工面のバーでの盛りを防歟くための本発明方法を発見したも

のである。

即ち、本発明の主旨とする所は進行するシート状物の下面にカラーロールを介して施工面を整らし、シート状物の施工面に接する均らしバーで均分な施工面を有するようにしたバーコーターにおいて、上記均らしバーの上方にニアホーリ装置を配置し、該シート状物の鋼板部に生ずる均らしバー上の施工面の盛りに対しエア吹き出しことを実現とするバーコーターにおける施工装置をむり止め装置に通するものである。

本発明の実施に当ってはシートの鋼板部にくはせ鋼板部が必ずしも一定でないで位置及び内角・自由に位置できるエアノズルをシート鋼板部に配置して、それよりエアを吹き付けて均らしバーでの施工面の盛りを除去するのが有利である。

本発明に用いるニアノズルのは鋼板部に密着はされないゴム、プラスチック又は歯車の歯車は異能などフレキシブルなものが好ましい。

本発明法に従ってニアノズルをシート鋼板部に配置し得体然にかけるバーでの施工面の盛りに

均じエアを吹けた結果、従来のような施工面はわりは全く発生しなかった。従来のカラーロールでのドクターを外し、バーにおけるニアホーリののみでも施工面の盛りを防止することができます。

更に又本発明の実施に当ってはシートの内面に外向側にエアノズルを配置し、内面より外側に向って均らしバー上の施工面の盛りにエアを吹けけるが、その際のノズルのシート上面に対する角度は5~80°の範囲が望ましい。又、施工面の盛り上がりを完全に防止するため上記のエアノズルは施工面底面を及ぼすのがよいが、1回のエアノズルの噴出口部を横向外に並いリスト式のものにしてよい。

以下に本技術を図面に示す実施例によつて説明する。

第1图はバーコーターを示すが、同图においてシート1はカラーロール2上に逆走运行する際に施工3がカラーロールを介してシート1の下面に施工され、ついでバー4ルダー6で支障された

均らしバー4上を逆走运行すると共にシート下部に付着した余分な施工面をかどらすと共にその施工面を均一にならしからターンロール5を経て、シートを送り出している。7はドクターを示す。

尚、図面ではカラーロール2の回転はシート1の盛り方向に対し逆方向になっているが、カラーロール2の回転をシート1の盛り方向と同一方向としてもよい。

本発明は图2にて示すようシート1の上方でバー4の直上にニアバイオフ8を配置し、その逆走に先々バブル9を設して下方外向側のノズル10を配置しているがそのノズル角度は5~80°の範囲で適當の角度に設定される。

又、ノズル10には逆走10m以下の耐パイプを用い、その出口を平らにつぶし上下方向約1mm程度の横幅のスリット状としたものを用いられる。

ニアバイオフ8よりニアバイオフ8に空氣を逆出しエアノズル10より下方外向側にエアを吹出し、これをシート1の鋼板面から均らしバー4の上方に生じた施工面の盛り12に吹付けてとこ、施工面のシ-

特開昭60- 61079(3)

ト上面への着まわしが防止できた。

本発明による施工保護まわり防止方法により、化粧面漆となっていたバーコーター・装置の汚れが防止でき、長尺の汚れによる装置の停止、シートの汚れによる不直角及びプロッキングが大巾に改善できた。特に化粧シート西側部でのトラブルを遮けるため、両端部の床底支撐部をかなり多く取付けていたがこれについてかなり省手できた。仕事 88cm巾の商品を得るために 81cm巾の抵抗を経用していたが、これが 85cm巾の抵抗使用に改善できた。

かくしてバーコーターによる施工において生産率及び新規歩留りを大めに向上することができた。

4. 図面の簡単な説明

第1図はバーコーターの全体構成図であり、第2図は本発明方法の実施例を示す装置構成図である。

1. シート
2. カラーロール

代理人 非現土 良一 損保



特許登録正書 (回 R)

昭和59年1月17日

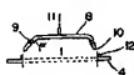
特許庁首 長官令成式六 開示



第一図



第二図



1. 本件の表示
特開58年 第170038号

2. 対象の名称
施工保護まわり防止方法

3. 初正を受ける者
当件との関係 有料出願人
住所 東京都千代田区丸の内1-4-5
名 品 (234) 屋根漆喰/ルーフ株式会社

4. 作業人
住 所 東京都千代田区山宣町10番地
〒101-0001
氏 名 ピル3号
電話 (232) 0619 (代)
(0348) 232-0619 (代)

5. 税正の対象
明確な目的の有る構造より利害関係の範囲の構

6. 税正の内容 別紙のとおり



特開昭60- 61079(4)

目　正　の　内　容

1. 明細書における見出の名みを
トヨタエレクトリック・パワテクノロジ
「施工技術マガジン」と記述。
2. 施工請求の範囲の項を下記の如く訂正。

修正請求の範囲

1. 行はるシート状物の下面にカラーロール
を介して塗工液を塗りし、シート状物の塗工
面に接着する均らしバーで余分な塗工液をか
き落すようにしてバーコーターにおいて、上
記均らしバーの上方にエアノズルを配図し、
該シート状物の両端部に生ずる均らしバー
の塗工板の端りに対しエアを吹付けることを
別途とする塗工液膜をわり防止方法。